マニュアル

Probler P2 Elite

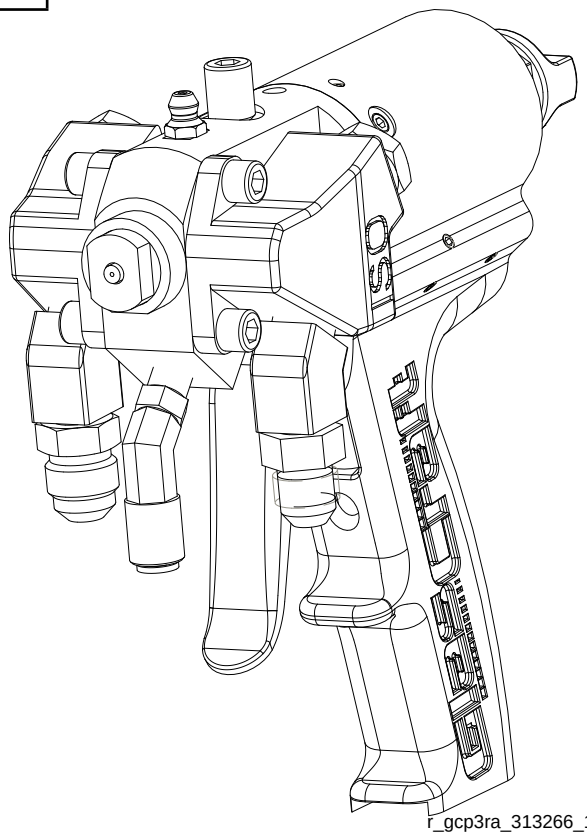
ディスペンスガン

不燃性フォームおよびポリウレア用。
爆発の危険性のない作業環境用

0.62-0.76 MPa (6.2-7.6 bar、90-110 psi) エアインレット圧力範囲22 MPa (220 bar、3200 psi) 最大静的液圧

	重要な安全注意 本取扱説明書のすべての警告および説明をお読みください。これらの説明書は保管してください。

モデル:
GCP3RA
GCP3R0
GCP3R1
GCP3R2
GCP3R3
GCP3R4
GCP3R5



r_gcp3ra_313266_1_1e

CE CERTIFIED

An ISO 9001 Approved Company

目次

セクション 1 取り付け

警告 3
はじめに 7
標準装置 8
翻訳 8
装置の組み立て 9

セクション 2 操作

始動手順 11

セクション 3 一般情報

アセンブリ図面 13
メンテナンス 16
オプション 21

セクション 4 保証と参照の情報

限定期間保証 25
技術支援 26
お客様の参照用 27

警告

次の警告は、この機器のセットアップ、使用、接地、整備と修理に関するものです。感嘆符記号は全般に適用される警告を表し、危険記号は手順特有の危険性を表しています。戻ってこれらの警告を参照してください。追加の、製品特有の警告は、この取扱説明書の本文の中の対応する箇所に記載されています。

⚠警告	
	有毒な液体または気体の危険性 有毒な液体や蒸気が目に入ったり皮膚に付着したり、吸込んだり、飲み込んだりすると、重傷を負ったり死亡する恐れがあります。 • MSDS (材料安全データシート) を参照して、ご使用の液体の危険性について確認してください。 • 有毒な液体は保管用として許可された容器に保管し、破棄する際は適用される基準に従ってください。 • スプレー時または装置の清掃時には、必ず不浸透性の手袋を嵌めてください。
	作業者の安全保護具 目の怪我、有毒ガスの吸入、火傷、および聴力傷害などの重大な人身事故を避けるため、装置の運転、修理を行う時、または作業場にいる時には適切な保護具を着用する必要があります。この保護具は下記のものを含んでいますが、必ずしもこれに限定はされません: • 保護メガネ • 液体と溶剤製造元が推奨する作業衣および防毒マスク • 手袋 • 耳栓
	皮膚への噴射の危険性 ガン、ホースの漏れ口、または破損したコンポーネントから噴出する高圧の液体は、皮膚に穴を開けます。これはただの切り傷のように見えるかもしれませんが、体の一部の切断にもつながりかねない重傷の原因となります。直ちに外科的処置を受けてください。 • ガンを人や身体の一部に向けないでください。 • スプレーチップに手や指を近づけないでください。 • 液漏れを手、体、手袋またはボロ巾等で止めたり、そらせたりしないでください。 • スプレーしていない場合は材料シャットオフバルブを閉めて、エア供給をシャットオフするか、または接続を外します。 • お客様がスプレー噴射を止める際は、機器の清掃、点検、整備の前に、取扱説明書の圧力開放手順に従ってください。
	火傷の危険性 加熱された装置表面および液は、運転中非常に高温になります。重度の火傷事故を防ぐため、高温の液体または装置に触れないでください。装置または液体が完全に冷めるまで待ってください。
	火災及び爆発の危険性 作業場での、溶剤や塗料の気体のような、可燃性の気体は、火災や爆発の原因となることがあります。押して、選択を確認します。 • 十分換気された場所でのみ使用するようにしてください。 • 表示灯やタバコの火、懐中電灯および樹脂製シート (静電アークが発生する恐れのあるもの) などのすべての着火源は取り除いてください。 • 溶剤、ボロ巾およびガソリンなどの不要な物を作業場に置かないでください。 • 引火性の気体が充満している場所で、電源プラグの抜き差しや電気スイッチのオン / オフはしないでください。 • 作業場にあるすべての装置を接地してください。 • 接地したホースのみを使用してください。 • 容器中に向けて引金を引く場合、ガンを接地した金属製ペール缶の縁にしっかりと当ててください。 • 静電スパークがあったり、またはお客様が電気ショックを感じた場合は、操作を直ちに停止してください。問題を特定し、解決するまでは、機器を使用しないでください。 • 作業場に消火器を置いてください。

警告

⚠警告

装置誤用の危険性

装置を誤って使用すると、死亡事故または重大な人身事故を招くことがあります。

- 疲労しているとき、薬物を服用した状態、または飲酒状態で装置を操作しないでください。
- システム内で耐圧または耐熱定格が最も低い部品の、最高使用圧力または最高使用温度を超えないようにしてください。すべての機器取扱説明書の技術データを参照してください。
- 装置の接液部品に適合する液体または溶剤を使用してください。すべての機器取扱説明書の技術データを参照してください。液体と溶剤製造元の警告を参照してください。お客様の材料についてすべての情報が必要な場合、販売代理店または小売業者から MSDS フォームを要求してください。
- 毎日、装置を点検してください。メーカー純正の交換用部品のみを使用し、磨耗または破損した部品を直ちに修理または交換してください。
- 装置を改造しないでください。
- 装置を定められた用途以外に使用しないでください。詳しくは販売代理店にお問い合わせください。
- 複数のポンプと 1 つのディスプレイをもつシステムの場合、該当するポンプ（1～8）をプルダウンメニューを使用して選択します。
- ホースをねじったり、過度に曲げたり、ホースを引っ張って装置を引き寄せたりしないでください。
- 子供や動物を作業場から遠ざけてください。
- 適用されるすべての安全に関する法令に従ってください。

加圧状態のアルミニウム部品の危険性

加圧状態のアルミニウム装置では、1,1,1-トリクロロエタン、塩化メチレン、その他のハロゲン化炭化水素系溶剤、またはこれらを含む液体は使用しないでください。これらの溶剤、液体を使用すると激しい化学反応および装置の破裂を引き起こし、死亡、重大な人身事故、器物の損壊につながることがあります。

警告

イソシアネートの危険

イソシアネートを含むスプレー材料は潜在的に有害な霧、蒸気、霧状の微粒子を発生させます。

イソシアネートに関する具体的な危険性や注意事項については、メーカーの警告と MSDS (製品安全データシート) をご覧ください。

作業場では十分な換気に留意することによって、イソシアネートの霧、蒸気、霧状の微粒子を吸い込むことがないようにしてください。作業場で十分な換気を確保できない場合には、送気呼吸具を使用する必要があります。

作業場ではイソシアネートとの接触を防ぐために、化学的不透過の手袋、ブーツ、エプロン、ゴーグルなど、適切な個人用保護具を使用する必要があります。

イソシアネートの水分への反応

イソシアネート (ISO) は、2 コンポーネントのフォームおよびポリウレアコーティングで使用される触媒です。ISO は水分 (湿気など) に反応し、液体中で浮遊する細かな、硬い、摩耗性のある粒子状の結晶を形成します。表面上に膜が形成されるに従って、ISO は粘度を増し、ゲル化します。この部分的に硬化した状態の ISO を使用すると、すべての接液部品の性能と寿命を低下させることになります。

液の皮張りおよび固形化の度合は、ISO 混合、湿度および温度により変化します。

ISO と水分の接触を避けるには:

- 通気孔に乾燥剤を詰めた密封容器、または窒素封入した密封容器を使用してください。ISO は蓋の開いた容器では**保管**しないでください。
- ISO 潤滑油ポンプリザーバを Graco スロートシール液 (TSL)、部品 206995 で満たしままにします。潤滑油は ISO と外気の間の障壁の役割を果たします。
- 本システムに付属している防湿ホースのような、ISO 用に特別に設計された防湿ホースを使用してください。
- 再生溶剤は決して使用しないでください。湿気を含む場合があります。溶剤の容器は、使用しないときは、常に蓋を閉めておいてください。
- 一方の側で汚染された溶剤を絶対に他の側に使用しないでください。
- ポンプ停止時には、必ずポンプはパークに戻してください。
- 再組み立ての際には、必ずネジ山部分に部品 217374 ISO ポンプオイルまたはグリースを塗布してください。

警告

材料の自然発火

材料の中には、厚く塗りすぎると自然発火を起こすものがあります。材料製造元の警告と材料の　MSDS を参照してください。

コンポーネント A と B を別々にする

注意

装置内での相互汚染を防ぐには、絶対に A 液(イソシアネート)およびB液 (主剤)の部品を入れ替えないで下さい。ガンは A 側を左側にして出荷されています。液体マニホールド、液体ハウジング、サイドシールアセンブリ、チェックバルブカートリッジ、および混合チャンバは A 側に印が付けられています。

245 fa 発泡剤を含む発泡性樹脂

新しい発泡消泡剤は、加圧状態でない場合、そして特にかくはんされたときに、90°F (33 °C) 以上の温度で泡立ちます。発泡を抑えるため、循環システムでは予熱を最小にしてください。

材料の変更

- 材料を変更する場合、装置を数回洗浄し、完全に清潔な状態にしてください。
- 洗浄後は、必ず液体インレットストレーナを清掃してください。
- 化学的適合性については、材料製造元にお問い合わせください。
- ほとんどの材料は A 側で ISO を使用しますが、B 側で使用する場合もあります。
- エポキシ樹脂は多くの場合、B (硬化剤) 側にアミンがあります。ポリウレアは多くの場合、B (樹脂) 側にアミンがあります。

セクション 1 - 取り付け: はじめに

はじめに

GlasCraft システムを操作、メンテナンス、または整備する前は、**GlasCraft** 製品に付属されているすべての技術と安全に関する文書を読み、理解してください。**GlasCraft** システムの適切な説明書、または関連の説明書、および安全に関する文書を所有していない場合は、**GlasCraft** 販売代理店にお問い合わせください。

この **GlasCraft** の技術と安全に関する出版物では、適切な箇所で次の勧告が提供されます。

進行中の手順に関する詳細。

⚠警告

死亡事故または重傷につながる恐れのある危険な状況を示します。

この文書に含まれる情報はコンポーネント、およびそれらの通常動作の関係上の典型的な使用を示すことのみを意図しています。各組み立ては **GlasCraft** 販売代理店が監督するか、または提供されている **GlasCraft** 組み立て手順を使用して作成する必要があります。

このマニュアルには、通常の構成で使用する **GlasCraft**製品のアセンブリ、操作、メンテナンスに関する情報が記載されています。標準的な仕様と手順を列挙していますが、逸脱もいくつかあります。

本装置の操作者に可能な限り最新の技術を提供するため、当社は製品を改善することを常に求めています。製品が市場に出た後に技術的変化が起きた場合は、将来の生産にその技術を導入し、実用的な場合は、現在の操作者に改造、更新、または補足として利用できるようにします。ご使用の装置と入手可能の文書に相違を発見した場合は、相違を解決するために **GlasCraft** 販売代理店にお問い合わせください。

本説明書の慎重な学習と継続的な使用は、装置と過程のより優れた理解につながり、それはより効率的な運用、より長いトラブルフリーの使用期間、およびより速やかで簡単なトラブルシューティングを実現します。

セクション 1 - 取り付け: 標準装置

標準装置	
部品番号	**説明**
GCP3RX	Probler P2 ディスペンスガン
313266	ユーザーマニュアル

翻訳	
説明書番号	**言語**
3A0474	スペイン語
3A0475	フランス語

セクション 1 - 取り付け: 装置の組み立て

ガンの仕組み

引き金は、ピストンアセンブリへの空気流量を制御するガンハンドルの小さいバルブを駆動します。引き金を引くと、空気がバルブを通ってピストンの前部に流れます。エア圧によってピストンはガンの後部に押され、パージエアの遮断、および混合チャンバの開口部がサイドブロックシールとチェックバルブアセンブリの両方の開口部が合わさる位置への混合チャンバの移動が同時に行われます。

開口部の適切な位置調整は、ピストンロックアセンブリ上にある調整ナットの設置によって決まります。この調整ナットによってエアピストンの移動距離は決まり、これは工場で事前に設置されているため、調整は必要ないはずです。(メンテナンスセクションを参照)

次に、2 種類の液体 (イソシアネートとポリオール) が材料シャットオフバルブ、シール、およびチェックバルブアセンブリを通して、混合チャンバの中に流れ込みます。2 種類の液体は互いに影響し合い、渦巻きの円錐のスプレーパターンで混合チャンバから出力されます。

引き金が解除されると、混合チャンバは元の位置に戻り、パージエアが混合チェンバハウジングに流れ込みます。先端の O リングがエアパージをガンヘッド内部に保持するため、混合チャンバの開口部を通してすべてのエアが押され、完全に全体への不変的なパージが実現されます。

このパージされた空気は、エアバルブがガンへの空気をすべて遮断するか、引き金を再度引くまで、混合チャンバを通って流れます。

ピストンロック

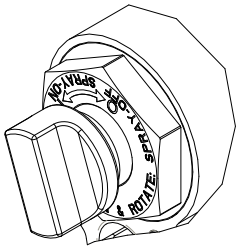
偶発的に引き金が引かれることを防ぐために、スプレーを停止する時は必ずピストンロックをかけてください。

引き金が偶発的に引かれるのを避けるために、ピストンロックバルブをボールバルブとともに必ず使用してください。

⚠ 警告

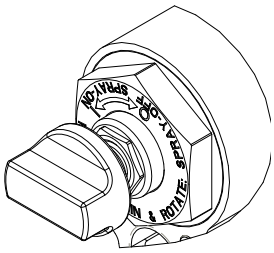
警告、3 ページをお読みください。

ピストンロックをかけるには、ノブを押し込み、時計回り方向に回します。安全ロックをかけるとガンは使用できなくなります。



r_257826_313266_1_2b

ピストンロックを解除するには、ノブを押し込み、それが飛び出すまで反時計回りの方向に回します。ノブとガン本体の間に隙間ができます。



r_257826_313266_1_1b

ピストンロックの調整または取り付けについては、19 ページを参照してください。

エア圧の損失

エア圧が失われた場合、ガンはスプレーを続けます。以下のいずれかの手順に従って、ガンをシャットオフします。

- ピストンロックを押し込みます。**ピストンロックをかける**を参照してください。
- ボールバルブ A と B を閉じます。

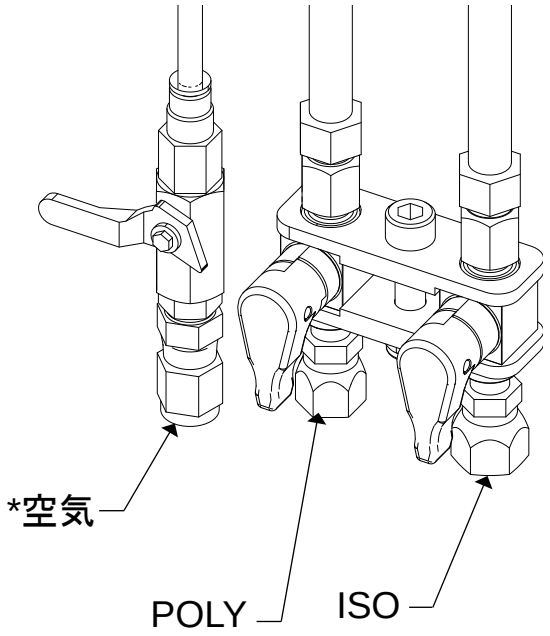
セクション 1 - 取り付け: 装置の組み立て

GlasCraft 装置

エアホースは 6.35 mm (1/4 インチ) NPS

JIC 取り付け金具には PTFE テープを使用する必要は***ありません***。

取り付け金具が接続されて締まったら、始動の手順についてシステムの説明書を参照してください。



P2 Elite ガンは、オプションの水平のセットアップで装備されている場合、同じように接続されます。

* 取り付け金具 GC2394 は取り付けられていない部品であり、エアホースの取り付け金具によっては、最初にエアホースに接続し、その後ガンに接続する必要があります。

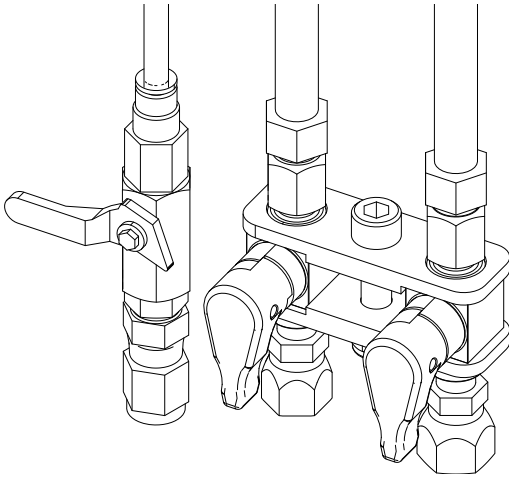
他の装置への P2 Elite の取り付け

⚠警告

ガン本体のいかなる部分でも材料スプレーの軌道上に置かないでください。
ガンを他の人員またはその付近に向けないでください。
いかなる場合も混合チャンバの開口部内を覗かないでください。この装置では危険物が使用されるため、現在の法令、化学物質供給業者の推奨、および装置が使用されている地域の法律に定められているとおりに、操作者がエアマスク、ゴーグル、保護服、および他の安全装備を着用することが推奨されています。

元の装置では、加熱されていないホイップホースまたはアイソレーションホースの使用が要求されません。

1. 取り付け金具を元のガンから取り外します。
2. スイベル取り付け金具をボールバルブから取り外します。ボールバルブは 3.2 mm (1/8 インチ) NPT 雌です。スイベル取り付け金具からエアスライドバルブを取り外します。エアサイドバルブは 6.35 mm (¼ インチ) NPSM です。



3. 元の取り付け金具をボールバルブに取り付けます。
   ネジシーラントとして役立つように、非永久のネジロックを 1/8 インチ NPT ネジに使用し、ガンの動作とともに取り付け金具が曲がることを防ぎます。
4. 元のホースにガンを取り付けます。

⚠警告

製造元の手順に従い、すべてのシステムの液圧と空気圧を開放します。

セクション 2 - 操作: 始動手順

完全なシステム設置については、特有のシステムユーザーマニュアルを参照してください。

操作前のチェックリスト

すべての取り付け金具がきつく締まっていてエアレギュレータが ***「0 圧力」*** に設定されていることを確認します。

⚠ 警告

ガン本体のいかなる部分でも材料スプレーの軌道上に置かないでください。
ガンを他の人員またはその付近に向けないでください。
いかなる場合も混合チャンバの開口部内を覗かないでください。この装置では危険物が使用されるため、現在の法令、化学物質供給業者の推奨、および装置が使用されている地域の法律に定められているとおりに、操作者がエアマスク、ゴーグル、保護服、および他の安全装備を着用することが推奨されています。

操作上の必要条件

- 0.62-0.76 MPa (6.2-7.6 bar、90 -110 psi) で 8 - 10 CFM
- 最大静的液圧 - 3200 psi (220 bar、3200 psi)

⚠ 警告

GlasCraft Probler P2 Elite ガンは、22 MPa (220 bar、3200 psi) を超えない最大静的液圧で動作するように設計および製造されています。GlasCraft プロポーショニングシステムに接続されている場合は、この圧力を超えることはありません。ただし、GlasCraft Probler P2 Elite ガンが他の製造業者の自己設計の装置に取り付けられている場合は、最大静的液圧を超えないように細心の注意を払う必要があります。

ガンが短期間のスプレーに使用される場合、GlasCraft はパージエアをオンのままにすることを推奨します。

⚠ 警告

パージエアをオフにする場合、パージエアを「オフ」にする前に、両方の材料シャットオフバルブを「オフ」位置に回す必要があります。

この手順に従わなかった場合、結果としてガンヘッドは恐らく混合された生産物で覆われてしまいます。

使用後に適切なパージを行うには、引き金が放されてからエアスイッチが少なくとも 15 秒開いたままである必要があります。

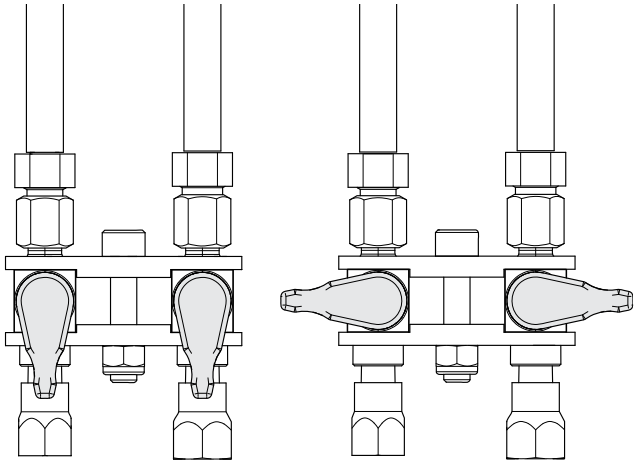
混合チャンバへの材料の流れは、2 つの材料シャットオフバルブのオンまたはオフ位置によって制御されます。

ディスペンス中は両方の材料シャットオフバルブが完全に開かれていて、ピストンロックがかかっていない必要があります。整備中または長期間のシャットダウン期間においては両方のシャットオフバルブは完全に閉じていて、ピストンロックがかかっている必要があります。

⚠ 警告

サイドブロックネジを取り外す前に、両方のシャットオフバルブが「オフ」位置に回してあり、すべての液圧が開放されている必要があります。

この手順に従わなかった場合、結果としてガンヘッドは恐らく混合された生産物で覆われてしまいます。



オン ***オフ***

起動および停止手順については、システムのマニュアルを参照してください。

スプレー技法

常に安全に装置を運用し、すべての概説されている安全に関する手順に従ってください。

各用途に対して最適なスプレーパターンを得るために、適切な混合チャンバが 7 つのサイズで使用可能です。

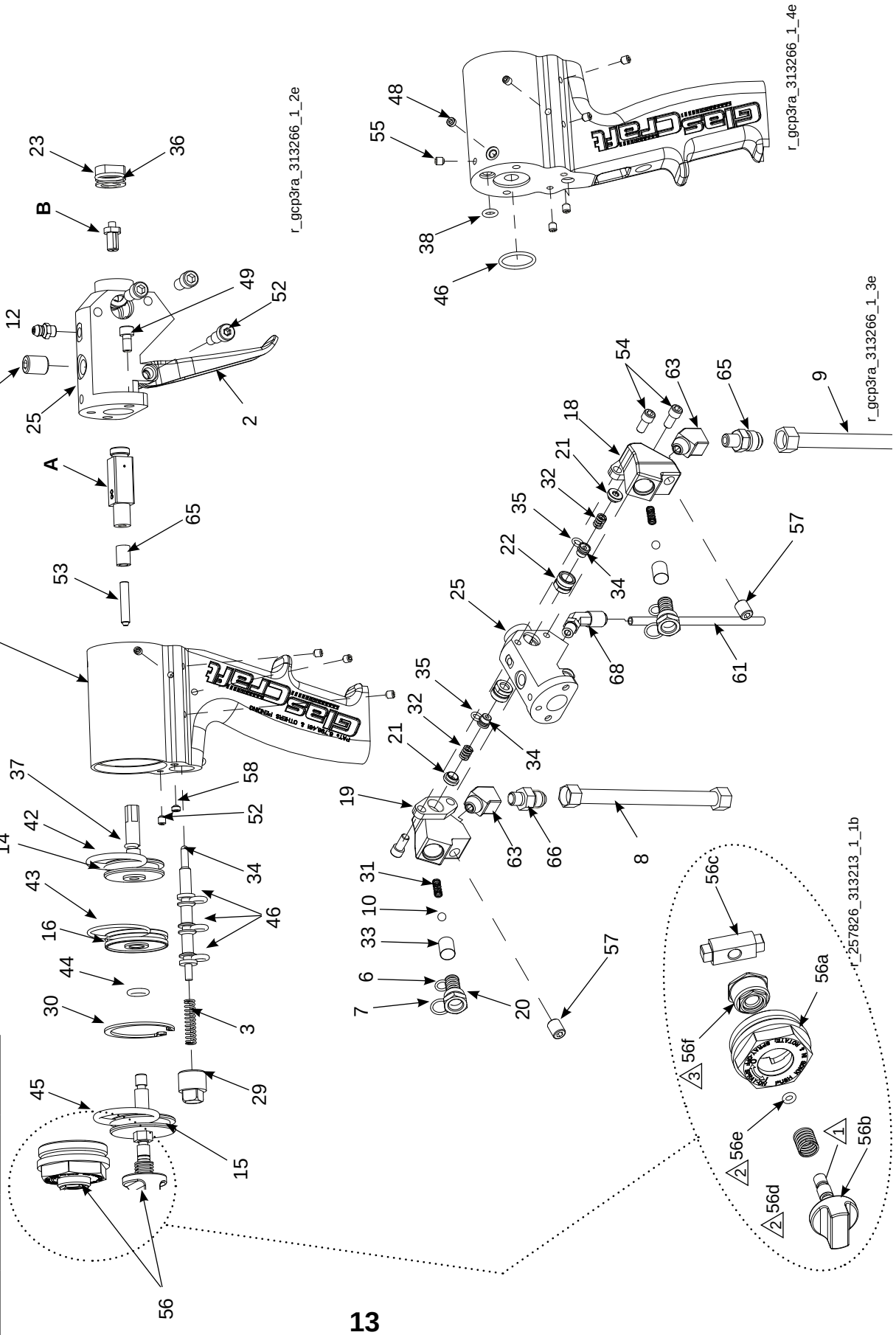
ガンに付属している標準の混合チャンバは、最も小規模と最も大規模の用途を除き、十分に利用できます。

フォーム上昇と硬化の時間は、材料と基質の温度によって異なります。材料または基質の温度が高い場合、上昇と硬化の時間が増加し、材料または基質の温度が低い場合、上昇と硬化の時間が減少します。それらの材料と基質の推奨スプレー温度については、化学メーカーのデータ仕様シートを参照してください。ほとんどの状況下では、両方のコンポーネントは同一の温度で使用されます。

材料の分解を増やし、混合を促進し、上昇時間を短縮するために、温度と圧力を高くする場合があります。50 フィート (15.25 m) 以上のホースを使用する場合、または、材料の粘度が高い場合、材料ポンプ圧を高くする必要があります。

引き金操作のためにエアを提供し、引き金を引いたときにエアをパージするために、ガンのエアバルブは、スプレー前に開いた状態になっている必要があります。

スプレー中、ガンの引き金は、常に引かれた状態になっているか、各ストロークの最後に引き金を引く必要があります。スムーズで均等なレイヤーを実現するには、前の経路と 50 ～ 75% 重複するように、ガンをゆっくり前後に動かします。上昇中のフォームにスプレーしないでください。ガンと表面の間の理想的な距離は、約 18 ～ 24 インチです。ガンの先端はスプレーする表面に直接向けてください。スプレーすると、フォームが粗くなる原因となり、オーバースプレーが発生します。



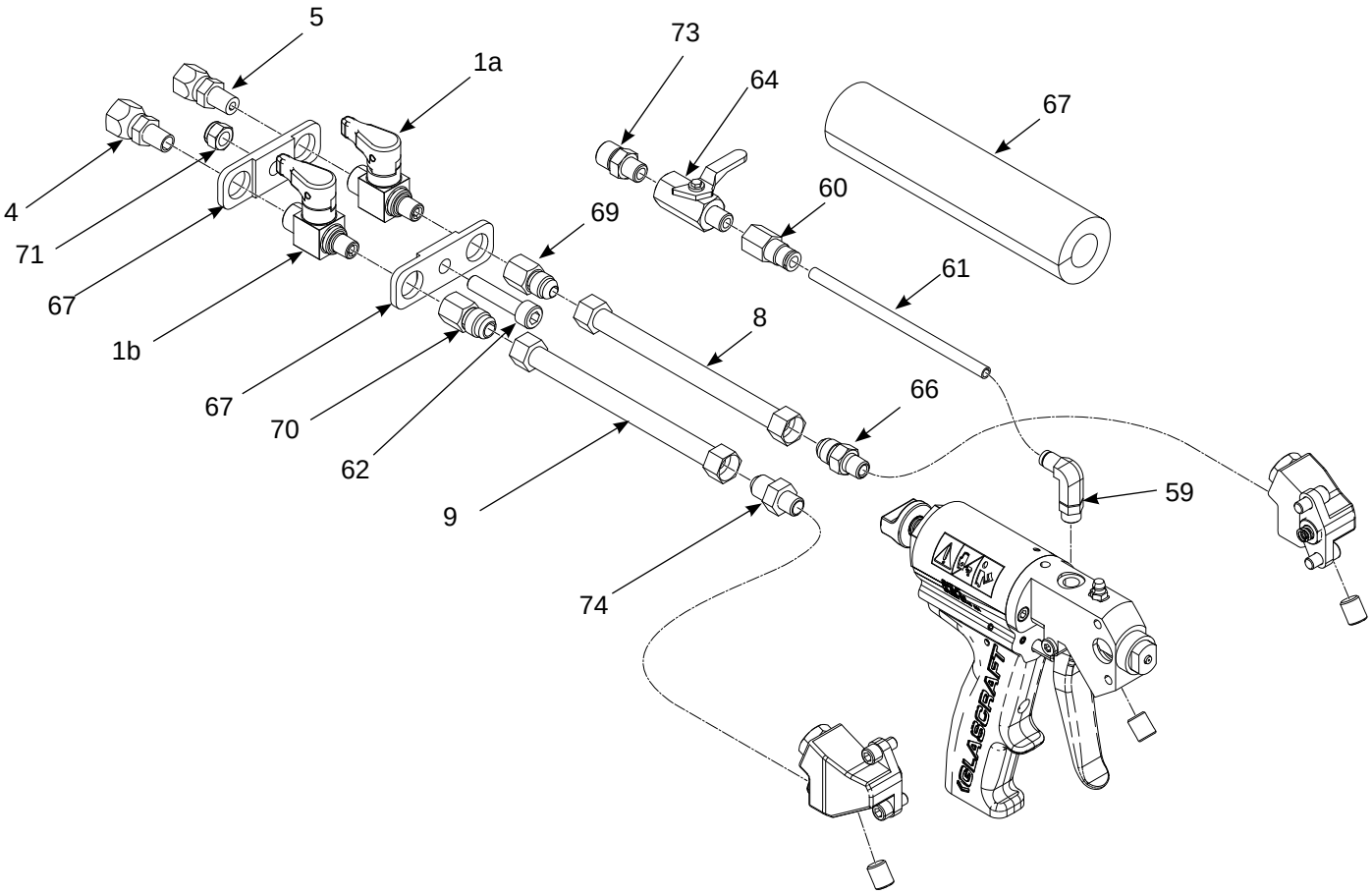
部品	A	B	キット
GCP3RA	GC250A	GC251A	GC1948
GCP3R0	GC2500	GC2510	GC1947
GCP3R1	GC2501	GC2511	GC1947
GCP3R2	GC2502	GC2512	GC1947
GCP3R3	GC2503	GC2513	GC1947
GCP3R4	GC2504	GC2514	GC1949
GCP3R5	GC2505	GC2515	GC1949

⚠1 永久スレッドロッカーを塗布し、35-40 in-lbs (4-4.5 N•m) のトルクで締めてください。

⚠2 指定されているシールと表面に潤滑剤 (部品番号 118665) のコーティングをたっぷりと塗布します。

⚠3 完全に締まるまで、反時計回り方向に調整します。

セクション 3 - 一般情報 P2 Elite ディスペンスガン



セクション 3 - 一般情報 P2 Elite 部品リスト

参照	部品	説明	個数
1a ✿	256459	BALL VALVE, ISO	1
1b ✿	256460	BALL VALVE, POLY	1
2	GC2340	TRIGGER	1
3	GC2341	SPRING	1
4	117634	SWIVEL HOSE FITTING	1
5	117635	SWIVEL HOSE FITTING	1
6	113137	O-RING	2
7	248130	O-RING (QTY. 6)	1
8 ✖		WHIP HOSE A	1
9 ✖		WHIP HOSE B	1
10	GC0259	1/4 IN. DIA. BALL	2
12	100846	LUBE FITTING	1
13 ❖	GC2394	SWIVEL FITTING	1
14	GC1898	AIR PISTON	1
15	GC1899	AIR PISTON	1
16	GC1900	CYLINDER SPACER	1
18	GC1881	P2 ELITE POLY SIDE BLOCK	1
19	GC1882	P2 ELITE ISO SIDE BLOCK	1
20	GC1904	CHECK VALVE FILTER	2
21	GC2494	SEAL, ACETAL	2
22	GC2495	SEAL HOUSING	2
23	GC1914	AIR CAP	1
24	GC2499	MACHINED HANDLE	1
25	GC1880	P2-ELITE HEAD	1
27	GC1918	TRIGGER PISTON	1
29	GC1920	TRIGGER PLUG	1
30	GC1921	RETAINING RING	1
31 +	GC1922	SPRING	2
32	GC1923	SPRING	2
33 +	GC2496	FILTER SCREEN; 40 MESH 100 MESH FILTER (GC2497) ALSO AVAILABLE	2
34	GC2498	SIDE SEAL	2
35	111450	O-RING	2
36	117517	O-RING	1
37	C20988	O-RING	1
❖	118665	HIGH ADHESION, WATER RESITANT, LITHIUM GREASE (4 OZ.)	1
❖	117773	LOW VISCOSITY GREASE (3 OZ.)	1
❖	117792	GREASE GUN (3 OZ. CARTRIDGE)	1
38	GC2056	O-RING	1
41	GC2058	O-RING	3
42	108833	O-RING	1
43	107563	O-RING	1

参照	部品	説明	個数.
44	GC2059	O-RING	1
45	C20207	O-RING	1
46	GC2060	O-RING	1
49	GC2187	SCREW	2
52	GC2237	SHOULDER SCREW	1
53	GC2244	SET SCREW	1
54	GC2248	SCREW	4
55	GC2081	SET SCREW	11
56	258761	PISTON LOCK ASSEMBLY	1
57	GC0024	PIPE PLUG	3
58	GC2241	SET SCREW	2
59	GC0490	ELBOW FITTING	1
60	GC0502	FITTING	1
61 ☆		TUBING, 1000 psi; NYLON	3
62	113467	SCREW	1
63	GC0712	ELBOW FITTING	2
64	GC1842	BALL VALVE	1
65	GC1883	PISTON SPACER	1
66 ✖	125572	FITTING	1
67	16U880	HOSE MOUNTING PLATE	2
68	GC1885	PUSHLOCK SWIVEL ADAPTER	1
69	16U878	FITTING, ADAPTER	1
70	16U879	FITTING, ADAPTER	1
71	111040	NUT, LOCK, 5/16	1
72 ☆		HEATED HOSE COVER	2
73	GC0275	FITTING	1
74 ✖		FITTING	1

参照番号	部品番号	説明	個数
56a		AIR CAP	1
56b ♦		STOP SHAFT	2
56c ♦		PISTON STOP	1
56d ♦		COMPRESSION SPRING	1
56e ♦		O-RING	1
56f		ADJUSTMENT NUT	1

♦ *キット 258762 に付属。*

☆ *現地で購入してください。*

❖ *図示せず。*

✖ キット 24K287 に付属

\+ バルクキットで入手できます。21 ページを参照してください。

✿ 交換用ハンドルは、キット　24W375　で入手できます。

⚠警告

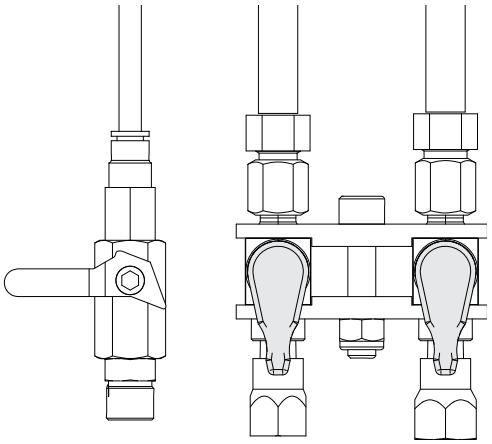
このガンに対しいかなるメンテナンスを試みる前に、すべての液圧とエア圧を開放してください。

- 液圧とエア圧を開放するには、以下の手順を実行します。
- ガンの引き金のエア以外は、システムですべてのエア供給をオフにします。
- すべての液圧が開放されるまでガンの引き金を引きます。
- システムでガンの引き金のエアをオフにします。
- プロポーショナをオフにします。
- すべての引き金のエア圧が開放されるまで、ガンの引き金を引きます。

以下のようにガンのメンテナンスを実行します。

1. 漏れのあるシール (41) があるかどうかを確認します。

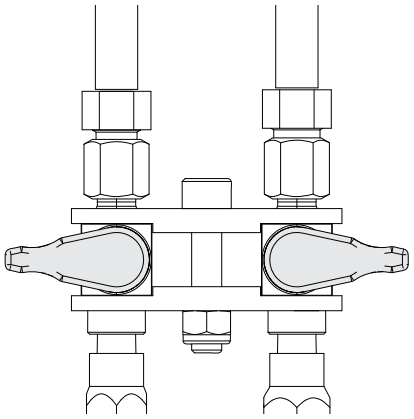
- ピストンロックをかけます。
- ガンエアバルブを閉じることで、ガンへの流入エアをオフにします。
- 材料ボールバルブをオンにします。



- 約 10 - 20 秒間待機し、次にガンエアバルブを開くことで流入エアをオンにします。
- この手順を 2 回か 3 回繰り返します。
- 材料がガンからパージされた場合、シール (41) または O リング (42) に漏れが発生しています。
- シールまたは O リングを交換して再確認することで、漏れを修正してください。

2. 金属バルブ (部品番号 256459、256460) に漏れがないか確認してください。

- 両方の材料バルブをオフにします。



- ピストンロックを解除します。
- ガンの引き金を数回引きます。
- 約 10 - 20 秒間待機します。
- ガンの引き金を数回引きます。
- 追加の材料がパージされた場合、材料バルブが漏れています。
- 赤色と青色のノブを取り外し、漏洩が止まるまでパッキングを 3 mm (1/8 インチ) ～ 6 mm (1/4 インチ) 回転ずつ回すことで、漏洩を修理します。再確認します。

3. サイドブロックを確認するには、以下の手順を実行します。

- エアバルブをオフにします。

⚠警告

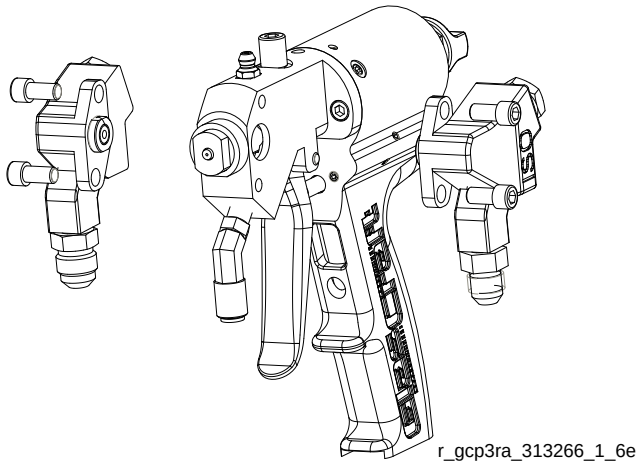
サイドブロックを取り外す前に、両方の材料バルブがオフ位置にあることを確認します。圧力を開放するためにガンの引き金を数回ひきます。

サイドブロックが取り外される際に材料バルブがオンの状態であると、ガンはすぐにウレタンに覆われてしまいます。

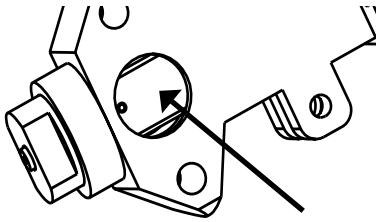
⚠警告

ガンのサイドブロックをすべての人員とは別の方向に向けた状態で、下に向けます。液圧が存在すると、材料によって、サイドブロックが強い力で押し出される場合があります。

- ネジを取り外すことでサイドブロックを外してください。

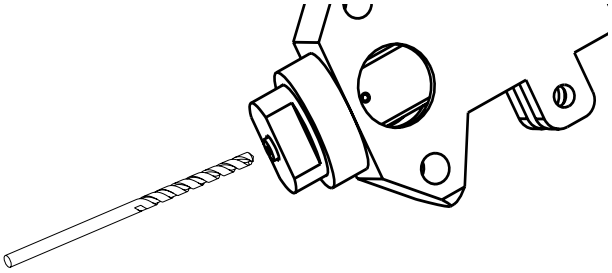


- 混合チャンバの側面に引っかき傷および/または材料の蓄積があるかどうかを調べてください。シール表面 (側面) に引っかき傷を付けずに慎重に、蓄積した材料を取り除いてください。チャンバとサイドブロックなどから蓄積した材料を洗浄して取り除くには、溶剤が使用できます。溶剤がガンの中に戻って流れ込まないようにするには、ガンチャンバを地面に傾けたままの状態にします。特定の溶剤はチャンバの O リング を害し、O リングの膨張と劣化をもたらす可能性があります。

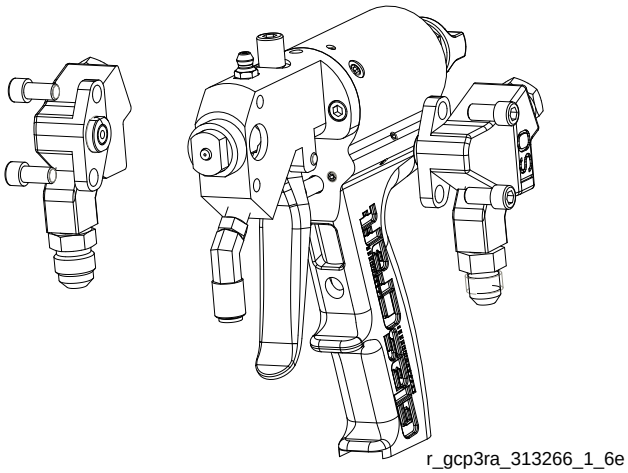


- 高品質のホワイトリチウムグリース (部品番号 117773) をガン前部のハウジングとサイドブロックシールの各側面にたっぷりと塗布します。

- 正確なサイズのドリルビットを使用して、混合チャンバの排出流路を清掃します。正確なサイズのドリルビットを使用して、混合チャンバの研磨面に引っかき傷をつけないように慎重に、混合チャンバのインレット側の穴を清掃します。(本説明書のドリルチャートを参照してください)



- サイドブロックを再組み立てして、ネジを締めます。混合チャンバの先端にグリースが現れます。



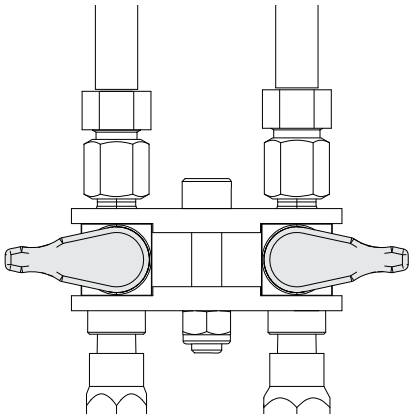
エアバルブを開けるとガンからグリースがパージされるので、エアバルブは開かないでください。グリースは、ガンの中に一晩残す必要があります。

日々のシャットダウン

経験豊富の操作者向け

ガンを製品とシステムとともに使用し、どのようにすべての要素が操作とメンテナンスの要件を影響するかについて慣れたら、お客様の操作特有の毎日、毎週、および毎月のメンテナンス条件に取り組むことができるようになります。

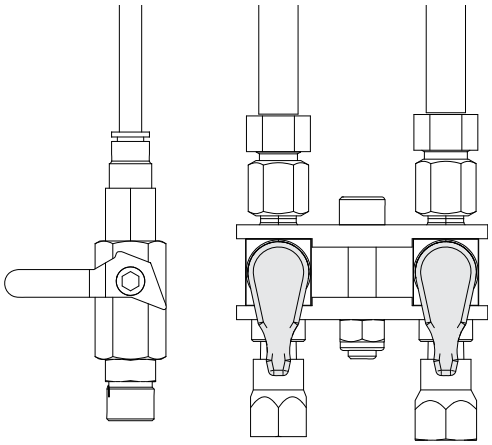
1. ボールバルブ (部品番号 256459, 256460) を回し、ガンの引き金を 5 ～ 6 回引いて残圧をパージします。



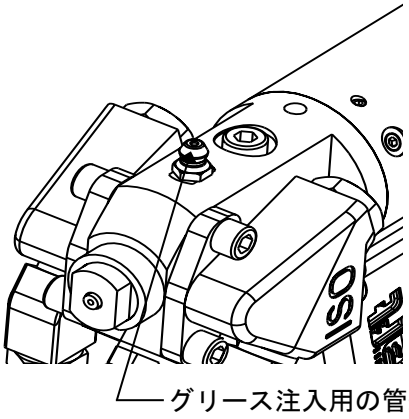
2. ピストンロックをかけます。

3. 挿入部に対して正確なサイズのドリルで、チャンバインサートスナウトをドリルで外します。(本説明書のドリルチャートを参照してください)

4. エアパージを制限するためにバルブを半回転分戻します。



5. グリースガン (部品番号 117792) を使用し、スナウトを通して少量の霧状のグリースがパージされるまで、グリース注入用の管継手にホワイトリチウムグリース (部品番号 117773) を注入します。エア供給を止めます。



6. エアキャップを取り外して側に置きます。溶剤で浸す必要がある場合は、浸す前にO リングを取り外します。

7. スナウトインサートを取り外し、次の使用まで溶剤に浸します。

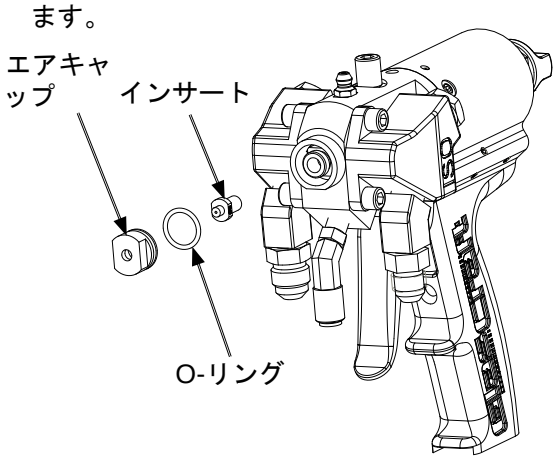
毎日のスタートアップ

1. スナウトインサートを清掃します。正面と底の両方の平面が清浄であることを確認します。スナウトに対し正確なサイズのドリルビットを使用して、スナウトボアをドリルで取り外します。(本説明書のドリルチャートを参照してください)

2. チャンバのボア内側を清掃します。必要に応じてチャンバスナウトインレットボアをドリルで取り外します。

3. スナウトインサートを取り付けます。

4. チャンバにエアキャップを取り付けます。キャップが完全に締まるまで指で締めます。½ インチのレンチで締めます。これには高トルクは必要ありません。過度の締め付けはチャンバへの損傷をもたらす場合があります。



r_gcp3ra_313266_1_8e

完全なシステム設置については、特有のシステムユーザーマニュアルを参照してください。

部品交換の手順

⚠警告

ガンにいかなるメンテナンスの実行を試みる前、またはサイドブロックを取り外す前に、両方のガン材料バルブがオフ位置にあることを確認し、ガンの液体を減圧させるために引き金を数回ひいてください。

サイドブロックが取り外される際に材料バルブがオンの状態であると、ガンはすぐにウレタンに覆われてしまいます。

1. 操作を始める前に各手順を全部読み、必要に応じて図を参照してください。
2. 到達可能になるにつれて、すべてのチャンバと流路を洗浄して清掃します。
3. 組み立て前にすべての部品を清掃します。
4. すべての O リングとシールを適切なキットの新しい部品と交換します。
5. すべての部品に対し摩耗または損傷があるかどうかを調べて、必要に応じて *GlasCraft 公認販売代理店からの新しい純正の GlasCraft 交換部品と交換してください。*
6. すべてのネジ部分が摩耗したり損傷したりしていないか点検し、必要であれば交換します。
7. 組み立て後に、すべてのネジ部分のある部品を過度に締めずに、しっかりと締めます。
8. すべての O リングとネジ部分をグリース (部品番号 118665) で軽く潤滑します。
9. すべてのスプリングの弾力を確認します。元の (新しい) 長さにすぐに戻る必要があります。

定期的な手入れ

⚠警告

ガンにいかなるメンテナンスの実行を試みる前、またはサイドブロックを取り外す前に、両方のガン材料バルブが完全にオフ位置にあることを確認し、ガンの液体を減圧させるために引き金を数回ひいてください。

サイドブロックが取り外される際に材料バルブがオンの状態であると、ガンはすぐにウレタンに覆われてしまいます。

次の整備は、日常的に実行することが推奨されています。

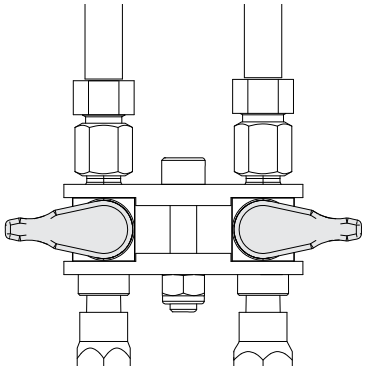
1. ブラシと適切で清浄な溶剤を使用してガンを清掃します。
2. サイドブロックシールを点検して、それらが清浄であり、引っかき傷、切り傷、または異物がないことを確認します。必要に応じて清掃して交換します。
3. フィルタスクリーンを取り外すか、清掃するか、または交換します。
4. シールと O リングなどの「消耗」品は、合理的な在庫水準を保ってください。(「部品と図」セクションにリストされている部品の整備と修理キットを参照してください。)
5. 毎日、ガンにグリースを塗り、2つのコンポーネントの硬化を防ぎ、液体流路を清浄に保ちます。パージエアは、エアチャンバ、インピンジメントポート、アウトミックスチャンバノズルを通してグリースミストを運び、すべての表面を覆います。部品番号 117773 グリーズを使用してください。

ピストンロックの調整と取り付け手順

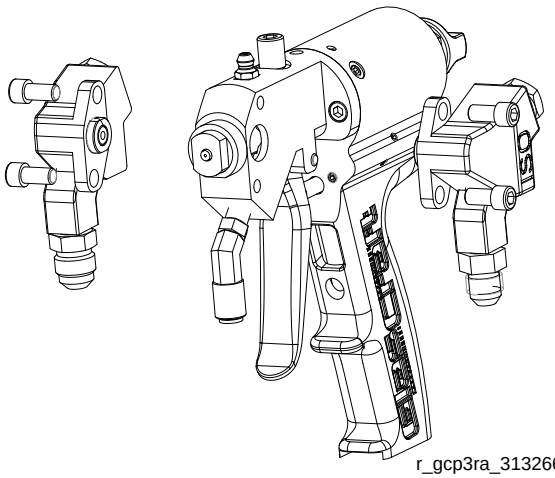
P2 ガンピストンスローは工場で設置されており、原則として、調整は必要ああありません。ピストンスローとは、ガンの引き金が引かれる際にエアピストンが押されて移動する距離のことを指します。スローの適切な調整は、混合チャンバのサイドポートとサードブロックシールスルーポートの位置を合わせます。ピストンが止まる前に移動する距離を決定する止めネジがあります。

スローが正確であるかどうかを判断するには、以下の手順に従います。

1. 16 ページの**圧力開放手順**に従って、ガンから材料ホースの接続を外します。
2. 材料ボールバルブをオフ位置に回します。

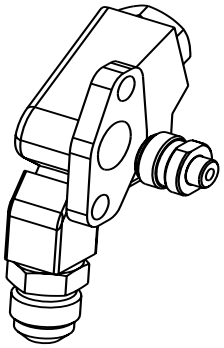


3. ピストンロックキャップが締まっていて、ガンに完全にねじ込まれていることを確認します。
4. サイドブロックを取り外します。



r_gcp3ra_313266_1_6e

5. サイドブロックから、1 つのサイドブロックシールハウジングを取り外します。シール (34) をハウジング内に残し、適切な溶剤で洗い流します。



6. シールの面が混合チャンバにもたれるように、ガンヘッドのサイドシールハウジングを設置します。

⚠警告

サイドブロックが取り外される際に材料バルブがオンの状態であると、ガンはすぐにウレタンに覆われてしまいます。

7. ガンの引き金のエア供給をオンにし、ガンの引き金を引きます。

サイドブロックが取り外された状態ではパージエアは遮断されません。

8. サイドシールハウジングを通してインピンジメントポートが完全に見えない場合は、引き金のエアをオフにして、ガンの引き金を引いて圧力を開放します。9/16インチのオープンエンドレンチを使用して、調整ネットを適切な方向になるように調整します。適切に調整されるまで、手順 7 と 8 を繰り返します。
9. 混合チャンバのインピンジメントポートがサイドシールハウジングを通して完全に見える場合 (中央またはわずかに前のどちらかで) は、ピストンロック調整ナットが適切に調整されています。

必要に応じて、調整ナットに非永久スレッドロッカーを適用できます。

10. ガンを再度組み立てます。

各使用の前に、次の手順を実行します。ピストンロックアセンブリが取り付けられていて、適切に機能していることを確かめます。

- ピストンロックをかけます。
- システムを使用圧力に加圧します。
- 材料ボールバルブを開きます。
- ガンを安全な方向に向けて、ガンの引き金を引きます。ガンの先端から材料が流れない必要があります。
- 適切に機能していない場合は、使用しないでください。

セクション 3 - 一般情報 オプション

整備と修理キット

GC1937 標準修理キット		
部品	説明	個数
C20988	O-Ring	1
GC2056	O-Ring	1
110242	O-Ring	2
106555	O-Ring	2
GC2057	O-Ring	1
GC2058	O-Ring	3
108833	O-Ring	1
107563	O-Ring	1
GC2059	O-Ring	1
C20207	O-Ring	1
GC2060	O-Ring	1
113137	O-Ring	2
248130	O-Ring (Qty. 6)	1
111450	O-Ring	2
117517	O-Ring	1

O リングの部品番号 GC2057 と 110242 (個数 1) は P2 Elite ガンでは使用されません。

GC1949 ハードウェアキット 04-05		
部品	説明	個数
GC0086	3/16” Ball Driver	1
GC0087	5/32” Ball Driver	1
GC0175	Pin Vise	1
GC2496	Screen Filter	2
246624	Drill Bit	1
246623	Drill Bit	1
117517	O-Ring	1
111450	O-Ring	2
GC2212	Fitting, -6 JIC	1
GC2334	Fitting, 45° Flare	1
GC2394	Adapter Fitting	1
125572	Fitting, -5 JIC	1

GC1948 ハードウェアキット -AA		
部品	説明	個数
248891	Drill Bit	1
276984	Drill Bit	1
GC0086	3/16” Ball Driver	1
GC0087	5/32” Ball Driver	1
GC0175	Vise Pin	1
GC2496	Filter Screen	2
111450	O-Ring	2
117517	O-Ring	1

GC1947 ハードウェア 00-03		
部品	説明	個数
GC0086	3/16” Ball Driver	1
GC0087	5/32” Ball Driver	1
GC0175	Pin Vise	1
GC2496	Screen Filter	2
249112	Drill Bit	1
GC0069	Drill Bit	1
246627	Drill Bit	1
246625	Drill Bit	1
246629	Drill Bit	1
246628	Drill Bit	2
246630	Drill Bit	1
GC0083	Drill Bit	1
GC2212	Fitting, -6 JIC	1
GC2334	Fitting, 45° Flare	1
117517	O-Ring	1
111450	O-Ring	2
GC2394	Adapter Fitting	1
125572	Fitting, -5 JIC	1

ガンカバー

244914 カバー

スプレー中にガンを汚れから保護します 10 個入り。

ガン再組み立て用の潤滑油

248279、113 g (4 オンス) [10]

高い粘着力、耐水性のリチウムベースの潤滑油 MSDS シートは www.graco.com からご入手頂けます。

ガンシャットダウン用のグリースカートリッジ248280 カートリッジ、85 g (3 オンス) [10]

特別に開発された低粘度グリースでは潤滑油がガン流路をスムーズに流れ、2 つのコンポーネントの硬化を防ぎ、液体流路を清浄に保ちます。

GC1946 サイドシールキット		
部品	説明	個数
GC2498	SST Side Seal	2
111450	O-Ring	2

GC1950 プレミアム修理キット		
部品	説明	個数
GC1931	O-Ring	1
111516	O-Ring	1
111450	O-Ring	4
113137	O-Ring	2
111316	O-Ring	2
118594	O-Ring	1
248130	O-Ring (Qty. 6)	1
117517	O-Ring	1
GC1932	O-Ring	3
GC1933	O-Ring	1
GC1934	O-Ring	1
GC1935	O-Ring	1
GC1936	O-Ring	1
117610	O-Ring	1

258762 ピストンロック修理キット		
部品	説明	個数
	ストップシャフト	1
	ピストンストップ	1
	圧縮スプリング	1
	O-リング	1

バルクキット

24R894、40メッシュフィルタースクリーンキット			
参照	部品	説明	個数
40	GC2496	フィルタースクリーン、40メッシュ	10

24R895、40メッシュフィルタースクリーンキット			
参照	部品	説明	個数
(40)	GC2497	フィルタースクリーン、100メッシュ	10

24R896、スプリングキット			
参照	部品	説明	個数
38	GC1922	Spring	12

洗浄ドリルチャート

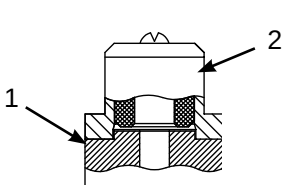
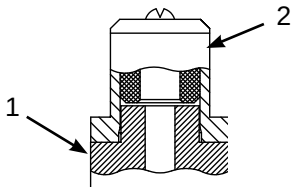
丸形混合チャンバ	混合チャンバノズル 洗浄ドリル		混合チャンバ穴洗浄ドリル	
GC250A	248891	0.033	276984	0.022
GC2500	GC0083	0.049	GC0080	0.035
GC2501	249112	0.057	246629	0.042
GC2502	GC0069	0.071	246628	0.052
GC2503	246625	0.086	246627	0.059
GC2504	246624	0.094	296297	0.067
GC2505	246623	0.116	246625	0.086
ドリルピンバイス 117661				

ショートバージョン			
部品番号	FAN コード	スプレー幅 mm (インチ)	開口部直径
GC2573	215	2-4 (50.8 - 101.6)	0.015 in.
GC2575	217		0.017 in.
GC2578	221		0.021 in.
GC2582	223		0.023 in.
GC2589	231		0.031 in.
GC2592	235		0.035 in.
GC2623	411	8-10 (203.2 - 254)	0.011 in.
GC2624	413		0.013 in.
GC2574	415		0.015 in.
GC2576	417		0.017 in.
GC2625	419		0.019 in.
GC2579	421		0.021 in.
GC2583	423		0.023 in.
GC2586	427		0.027 in.
GC2590	431		0.031 in.
GC2593	435		0.035 in.
GC2595	439		0.039 in.
GC2627	511	10 - 12 (254 - 304.8)	0.011 in.
GC2628	513		0.013 in.
GC2629	515		0.015 in.
GC2577	517		0.017 in.
GC2630	519		0.019 in.
GC2580	521		0.021 in.
GC2584	523		0.023 in.
GC2631	525		0.025 in.
GC2587	527		0.027 in.
GC2591	531		0.031 in.
GC2594	535		0.035 in.
GC2596	539		0.039 in.
GC2632	611	12-14 (304.8-355.6)	0.011 in.
GC2633	613		0.013 in.
GC2634	615		0.015 in.
GC2635	617		0.017 in.
GC2636	619		0.019 in.
GC2637	621		0.021 in.
GC2638	623		0.023 in.
GC2639	625		0.025 in.
GC2640	627		0.027 in.
GC2641	711	14-16 (355.6-406.4)	0.011 in.
GC2642	713		0.013 in.
GC2643	715		0.015 in.
GC2644	717		0.017 in.
GC2645	719		0.019 in.
GC2646	721		0.021 in.
GC2585	723		0.023 in.
GC2647	725		0.025 in.
GC2648	727		0.027 in.

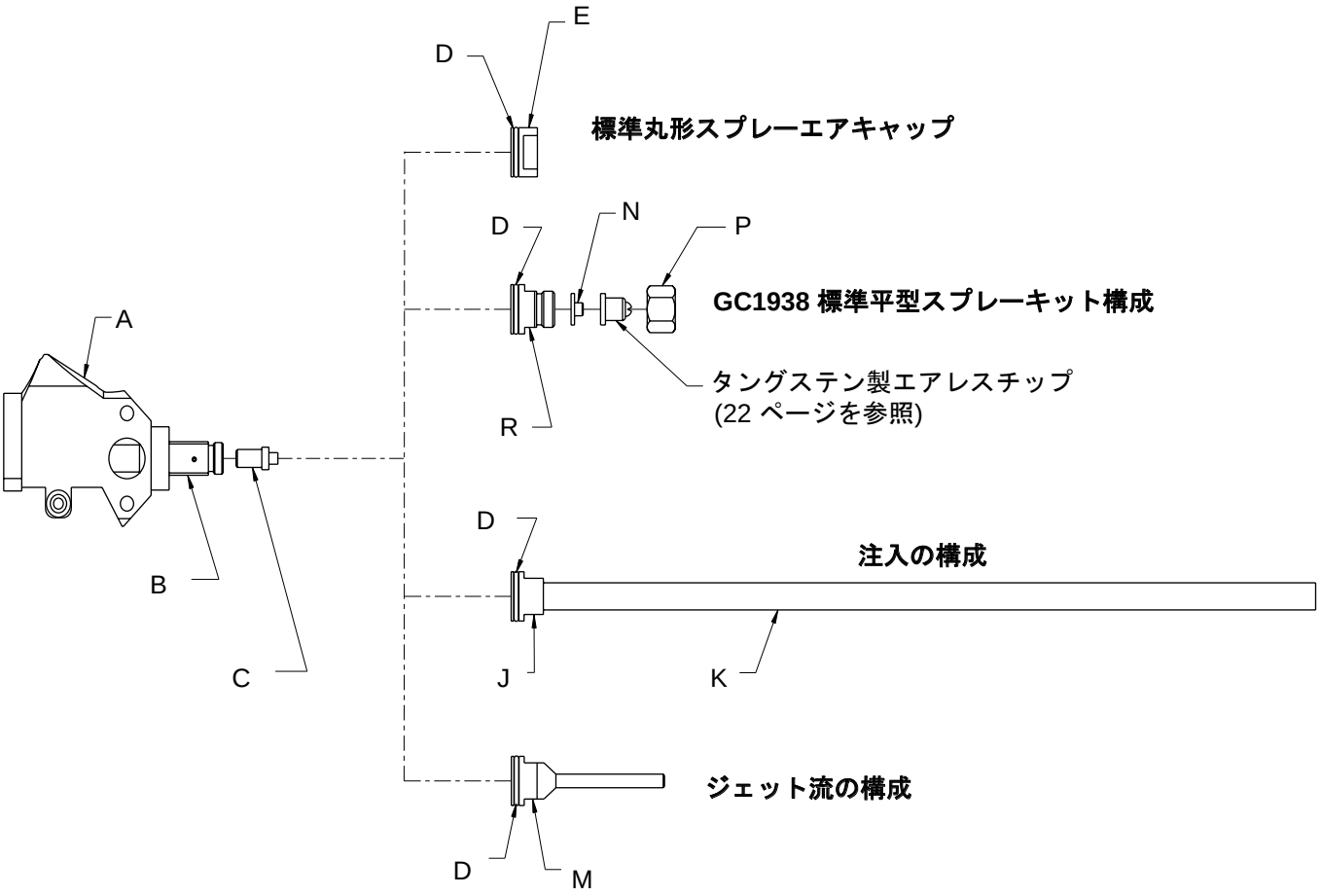
ロングバージョン			
部品番号	FAN コード	スプレー幅 mm (インチ)	開口部直径
GC2599	351	6-8 (152.4-203.2)	0.051 in.
GC2600	451	8-10 (203.2 - 254)	0.051 in.
GC2604	461		0.061 in.
GC2607	471		0.071 in.
GC2597	543	10 - 12 (254 - 304.8)	0.043 in.
GC2601	551		0.051 in.
GC2605	561		0.061 in.
GC2608	571		0.071 in.
GC2606	661	12-14 (304.8-355.6)	0.061 in.
GC2602	751	14-16 (355.6-406.4)	0.051 in.

スペーサシール

シリーズ B スプレーチップとともに、茶色のシリーズ C スペーサシールのみを使用してください。これを怠ると材料が詰まる可能性があります。

シリーズ C スペーサシール (茶)	
ショートバージョン	ロングバージョン
LPA2-147-1525 ～ LPA2-147-3850 のチップとともに使用	LPA2-147-4325 ～ LPA2-147-7250 のチップとともに使用
GC2335	16V976
23564-00	16V972
23572-00	16V973
LPA2-121G	16V974
LPA2-124S	16V975
	
1: チップスペーサシール (シリーズ C) 2: スプレーチップ (シリーズ B)	

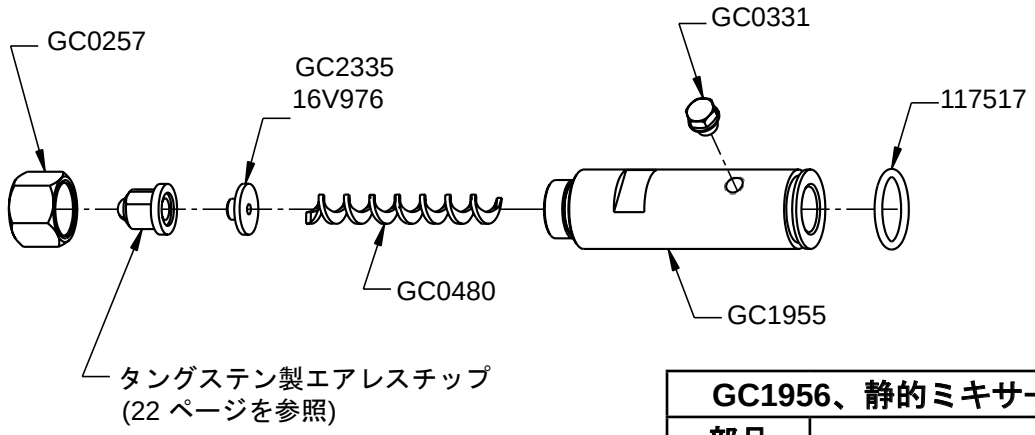
P2 Elite スプレーオプション



P2 Elite スプレーオプション		
参照	**部品**	**説明**
A	GC1880	Gun Head
B	GC250X	Mix Chamber Body
C	GC251X	Mix Chamber Insert
D	117517	Oring
E	GC1914	Front Tip
J	GC1954	Pour Cap
K ☆		Tubing, 1/4 in. ID
M	GC1952 GC1953	Jet Nozzle
N	GC2335 16V976	Seal
P	GC0257	Retaining Nut
R	GC1926	Flat Spray Adapter

☆ *現地で購入してください。*

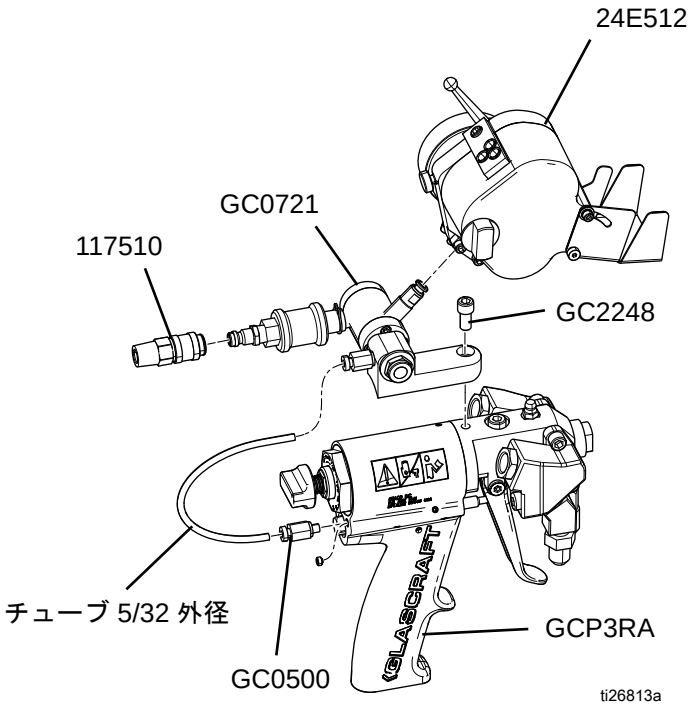
静的ミキサーキット
GC1956



GC1956、静的ミキサーキット		
部品番号	説明	個数
GC2335 16V976	Fluid Nozzle Seal	1
GC0257	Nozzle Nut	1
GC0331	Plug Fitting	1
GC0480	Spiral Mixing Element	1
117517	O-Ring	1
GC1955	静的ミキサーアダプタ	1

チョッパー・キット付き P2 Elite
24W127

GC1956、静的ミキサーキット		
部品番号	説明	個数
GC93RA	GUN, Probler P2 Elite	1
GC1938+	KIT, spray, flat, P2	1
GC2601+	KIT, spray tip, 551 fan	1
24E512	CHOPPER, cutter assembly	1
GC0721 ☆	MODULE, P2 chopper mount	1
117510 ☆	FITTING, line air	1
GC0500 ☆	FITTING, connector	1
---☆	TUBE, 5/32 in. OD; 6 in. (152.4 mm)	1
GC2248 ☆	SCREW, shdc, 1/4-20 x 1/2	1
15B295+	HOSE, air, 50 ft (15.2 m)	1
169970+	FITTING, line air	1
24E448+	KIT, cartridge, 4 blade	1
24F602+	KIT, cartridge, 6 blade	1
24E449+	KIT, cartridge, 8 blade	1
24H271+	KIT, cutter head	1
24E433+	KIT, o-ring, 6 pack	1
16M106+	LUBRICANT, tube, 1 oz	1



☆ キット GC0721 に含まれています。
+ 図はありません。

セクション 4 - 限定保証ポリシー

Graco Standard Warranty

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco’ s written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Graco’ s sole obligation and buyer’ s sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO. These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco Information

Graco 製品についての最新情報には、www.Graco.com に移動してください。

特許の情報については、www.graco.com/patents を参照してください。

ご注文は、Graco 社販売代理店までお問い合わせになるか、または最寄りの販売代理店にお電話の上ご確認ください。
電話: 612-623-6921または無料通話: 1-800-328-0211 ファックス: 612-378-3505

セクション 4 - 技術支援

GlasCraft スプレー装置を選んでいただきありがとうございます。

質問がある場合、または技術サポートが必要な場合、承認された工場に連絡してください。GlasCraft 販売代理店。

販売代理店: _____

電話: _____

連絡先: _____

販売代理店が対処できない問題に関しては、GlasCraft 技術サービス部門がご利用のスプレー装置の操作について、いつでも支援できます。当社の技術代表者がお問い合わせの進行を促進させ、問題をよりうまく対処できるように、GlasCraft に電話をかける際は、次の情報を準備して提供できるようにしてください。

*** 質問が緊急を要しないものである場合は、電話で 1-800-328-0211 にご連絡ください。**

モデル: _____
シリアル番号: _____

スプレーガンのタイプ: _____
シリアル番号: _____

装置の情報:

単相: _____ 3 相: _____

インバウンド電圧とは何ですか
電圧: _____

温度設定 ISO: _____

温度設定 POLY: _____

温度設定 HOSE: _____

エア駆動のシステムの場合:

エアコンプレッサーのサイズ: _____
生成されたCFM: _____

システムの圧力:

油圧 _____ エア圧 _____

動的液圧:

ISO _____ POLY _____

スプレーガンのチャンバー
サイズ: _____

スプレーされる材料: _____

Viscosity: ISO _____ POLY _____

おおよその材料の温度: _____

お客様の参照用

DISPENSING EXCELLENCE

購入日 _____

販売代理店 _____

_____

連絡先 _____

電話番号 _____

電子メール _____

GlasCraft は、あらゆる種類のポリウレタンフォームとポリウレアコーティングのスプレーシステムを製造しています。用途が工場内または現場の請負業者のためでも、要件を満たすためのシステムパッケージを 用意しています。

GUARDIAN - エア駆動 / A5 と A6 シリーズ装置

. 6000 または 12000 ワットの熱
. 1600、2200、または 3000 の圧力セットアップが入手可能

MH、MH II、および MH III 油圧駆動システム

. 最大 20.4 kg (45 ポンド) / 分の出力
. 優れたパフォーマンスと信頼性

GUARDIAN MMH - 移動式モジュラー油圧式システム

. あらゆるタイプのスプレーリグに合うように特に設計されている
. 移動式リグでフロアスペースの完全な活用を提供

PROBLER P2 スプレーガン

. インピンジメントミックス / エアパージ
. スタッドウォールのスプレー、注入、およびストリームジェット用のオプションのノズル

GlasCraft 製品に関する詳細情報については、お近くの認可された GlasCraft 販売業者に連絡するか、visit www.glascraft.com にアクセスしてください。

高品質と高性能...
純正の GLASCRAFT

DISPENSING EXCELLENCE

ADVANCED DISPENSE SYSTEMS

www.glascraft.com

3A2337Y
JA
取扱説明書原文の翻訳。
当取扱説明書には日本語 が 含 ま れ ま す 。
改 訂Y、2015年 7月

A GRACO COMPANY

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES
P.O. BOX 1441
MI NNEAPOLI S MN 5544
USA

電話番号 612-623-6921
通話無料 1-800-328-021
Fax 612-378-3505